

**Scenariusz zajęć praktycznych**  
**dla klasy II zasadniczej szkoły zawodowej – zawód operator maszyn w przemyśle włókienniczym**  
**Temat: „Stopa modna”**

**Odniesienie do podstawy programowej:**

**PKZ(A.c)**

**Uczeń:**

- 3) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;
- 5) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;
- 11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań.

**Kwalifikacja A.4 – Wytwarzanie wyrobów włókienniczych**

**JEK 3. – Obsługiwanie maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych**

**Uczeń:**

- 2) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn wytwarzających płaskie wyroby włókiennicze;
- 3) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty;
- 4) uruchamia maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych oraz kontroluje ich pracę;
- 5) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń;
- 6) rozpoznaje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- 7) rozpoznaje wady w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;
- 8) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;
- 9) wykonuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;
- 10) ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych.

**Kształtowane Kompetencje personalne i społeczne**

**Uczeń:**

- 1) przestrzega zasad kultury i etyki;
- 2) jest kreatywny i konsekwentny w realizacji zadań;
- 3) przewiduje skutki podejmowanych działań;
- 6) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe;
- 8) potrafi ponosić odpowiedzialność za podejmowane działania;

<b>Temat</b>	„STOPA MODNA”
<b>Miejsce i czas realizacji zajęć</b>	I część zajęć odbędzie się w pracowni informatycznej w wymiarze 2 godz. dydaktyczne II część odbędzie się w pracowni zajęć praktycznych w wymiarze 2 godz. dydaktyczne
<b>Cel ogólny</b>	Wytworzenie półfabrykatu na automacie skarpetkowym KNITCOM na podstawie opracowanego wzoru z wykorzystaniem komputera

<p><b>Cele operacyjne</b> (szczegółowe):</p>	<p>Uczeń:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. opracowuje plik graficzny w programie PAINT i wykorzystuje go w projekcie skarpety (program Win PDS).</li> <li>2. obsługuje program komputerowym DrumLess Edit do projektowania kształtu i ustalenia parametrów technologicznych skarpety.</li> <li>3. wprowadza zaprojektowany wzór do komputera sterującego pracą maszyny.</li> <li>4. przygotowuje automat skarpetkowy do wytwarzania półfabrykatu: obstawia przędzą ramę nawykową zgodnie z warunkami techniczno-technologicznymi, przeprowadza przędzę przez wodziki, reguluje napięcie przędzy.</li> <li>5. wytwarza półfabrykat na automacie skarpetkowym KNITCOM.</li> <li>6. ocenia wytworzony wyrób.</li> </ol>	
<p><b>metody/formy pracy</b></p>	<p><b>Metody:</b> instruktaż wstępny, pokaz z objaśnieniem, ćwiczenie praktyczne  <b>Formy:</b> praca w grupach</p>	
<p><b>Środki dydaktyczne</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ komputer z oprogramowaniem DrumLess Edit</li> <li>✓ instrukcja obsługi programu DrumLess Edit,</li> <li>✓ instrukcja obsługi automatu skarpetkowego,</li> <li>✓ prezentacja komputerowa procesu programowania,</li> <li>✓ automat skarpetkowy KNITCOM,</li> <li>✓ projekty wzorów.</li> </ul>	
<p><b>Przebieg zajęć</b></p>		
<p><b>Faza wstępna</b></p>	<p>Wprowadzenie do tematu</p>	<p>Instruktaż wstępny:                  Wprowadzenie do obsługi programu komputerowego Win PDS.                  Zainicjowanie projektu wzoru na skarpetkę dostosowanego do możliwości produkcyjnych posiadanego automatu skarpetkowego.                  Podział uczniów na dwie grupy.</p>
<p><b>Faza realizacyjna:</b> <b>Ćwiczenie praktyczne</b></p>	<p>Pozyskiwanie danych</p>	<p>Na podstawie WT oraz posiadanej kolorystyki przędz uczniowie projektują dwa wzory na skarpetkę, na podstawie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• rysunku własnego wykonanego bezpośrednio w programie Win PDS</li> <li>• skanu rysunku</li> </ul> <p>oraz pozyskanych plików graficznych w postaci bitmap (BMP) odpowiednio obrobionych w programie PAINT</p>
	<p>analiza danych i realizacja pomysłu</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dostosowanie wzoru możliwości technologicznych automatu skarpetkowego, uczeń uwzględnia:                         <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ liczbę igieł w maszynie</li> <li>✓ wysokość mankietu (liczbę rzędków), jego rodzaj, określić czy ma być zamknięty czy otwarty.</li> </ul> </li> </ol>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ wysokość cholewki i stopy</li> <li>✓ zeszyte palców i wykończenie wyrobu</li> </ul> <p>2. Nauczyciel akceptuje zaprojektowany wzór.</p> <p>Uczeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ przenosi dane do programu Win PDS oraz prawidłowo rozmieszcza elementy wzoru na wyrobie</li> <li>✓ określa które wodziki do podawania przędzy zostaną uwzględnione w realizacji projektu oraz przypisuje im odpowiednie kolory przędzy..</li> <li>✓ program poprzez autoryzację zatwierdza wzór</li> <li>✓ zapisuje wzór pod odpowiednią nazwą na dysku twardym komputera</li> <li>✓ przenosi pliki na dyskietkę 3,5" i wprowadza je do komputera maszyny.</li> </ul> <p>3. Przygotowanie automatu skarpetkowego KNITCOM obłożenie odpowiednią przędzą (grubość i kolor) wprowadzenie do wyznaczonych wodzików.</p> <p>4. Wytworzenie półfabrykatu.</p> <p>Uczeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ wprowadza pliki z wzorem do komputera maszyny</li> <li>✓ naciska przycisk START</li> <li>✓ obserwuje przebieg produkcji</li> <li>✓ dokonuje oceny półfabrykatu, sprawdza: czy nie występują błędy, wymiary wyrobu,</li> <li>✓ dokonuje ewentualnych korekt i edycji wzoru,</li> <li>✓ przystępuje do produkcji półfabrykatu.</li> </ul>
	Prezentacja wyrobu	<p>Uczeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ prezentuje wyprodukowaną 1 parę półfabrykatu skarpet (2 szt.)</li> <li>✓ omawia trudności jakie w trakcie realizacji swojego zadania i w jaki sposób je rozwiązał.</li> </ul> <p><i>Uwaga: proces zszywania i wykończenia odbywa się na kolejnych zajęciach edukacyjnych.</i></p>
<b>Podsumowanie</b>	<p>Podsumowanie zajęć:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ocena prawidłowości wykonania wyrobów,</li> <li>✓ dyskusja na temat realizacji zajęć,</li> </ul> <p>Po podsumowaniu następuje sprzątnięcie stanowisk i zakończenie zajęć.</p>	